

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-281726

(43) 公開日 平成8年(1996)10月29日

(51) Int.Cl. <sup>4</sup>	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 9 C 45/44		7639-4F	B 2 9 C 45/44	
B 2 2 D 17/22			B 2 2 D 17/22	H
				C
B 2 9 C 33/44		9543-4F	B 2 9 C 33/44	
45/22		8807-4F	45/22	

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 4 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平7-85223

(71) 出願人 000002174

積水化学工業株式会社

(22) 出願日 平成7年(1995)4月11日

大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号

(72) 発明者 庄子 力

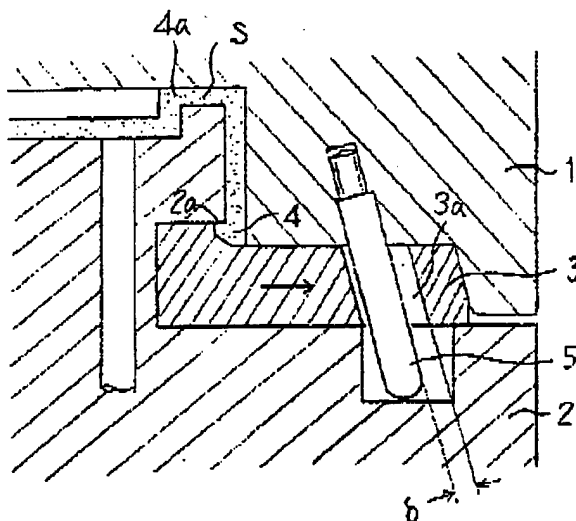
埼玉県朝霞市根岸台3-15-1 積水化学  
工業株式会社内

(54) 【発明の名称】 射出成形金型及び射出成形方法

(57) 【要約】

【目的】 アンダーカット部と直交する方向に成型品の凹凸が設けられていても、問題なくアンダーカット部の処理が行える射出成形金型、及び射出成形方法を提供する。

【構成】 固定側型板1と可動側型板2との間にスライドコア3が設けられ、このスライドコア3の作動により成型品のアンダーカット部4を処理するようになされた射出成形金型において、固定側型板1に断面形状が円形のアンギュラピン5が設けられ、上記スライドコア3にアンギュラピン5の摺動により作動される断面形状が楕円形のガイド孔3aが、スライドコア3の移動方向に長径がくるように設けられ、アンギュラピン5とガイド孔3aとの間にスライドコア3の移動方向に隙間δが設けられていることを特徴とする射出成形金型。





特開平8-281726

4

は、アンダーカット部の寸法や形状により適宜の大きさに設定することが可能である。

【0017】

【発明の効果】本発明の射出成形金型、及び射出成形方法においては、固定側型板に断面形状が円形のアンギュラピンが設けられ、上記スライドコアにアンギュラピンの摺動により作動される断面形状が楕円形のガイド孔が、スライドコアの移動方向に長径がくるように設けられ、アンギュラピンとガイド孔との間にスライドコアの移動方向に隙間が設けられていることにより、型開きが開始され、アンダーカット部と直交する方向に凸部が設けられ成型品が固定側型板より離型された後に、アンギュラピンが初めてガイド孔に当接し、スライドコアを摺動させるので、円滑にアンダーカット部の処理を行うことができる。従って、射出成形金型として好適に用いられる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の射出成形金型の一例を示す要部の断面図。

【図2】射出成形金型の作動状況を示す断面図。

【図3】従来の射出成形金型の構造を示す要部の断面図。

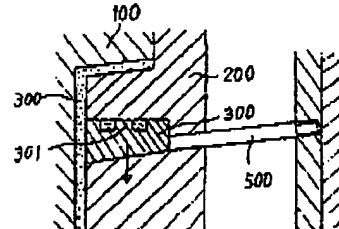
【図4】従来の射出成形金型の他の構造を示す要部の断面図。

【符号の説明】

1	固定側型板
2	可動側型板
2 a	角部
3	スライドコア
3 a	ガイド孔
4	アンダーカット部
4 a	凸部
5	アンギュラビン
6	突出ピン
θ	隙間
S	成型品

【0016】又、スライドコアに設けられる楕円形状のガイド孔と、アンギュラピンとの間に設けられる隙間

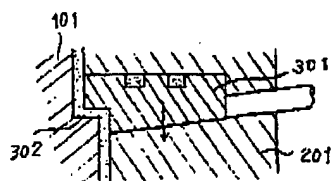
【図3】



(4)

特開平8-281726

【図4】



フロントページの続き

(51) Int. Cl.  
B 2 9 C 45/33

識別記号

庁内整理番号  
8807-4F

F 1  
B 2 9 C 45/33

技術表示箇所